

# 酒類販売管理研修通信

Alcohol Beverages Information for Lecturer

平成19年6月29日第14号

独立行政法人酒類総合研究所

ホームページ <http://www.nrib.go.jp>

ご意見ご要望は、こちらまでどうぞ→ [info@nrib.go.jp](mailto:info@nrib.go.jp) (酒類総合研究所メールアドレス)

## Head Line (記事見出し一覧)

### I モデルテキスト情報

- お酒と料理の相性

### II 研究所からのお知らせ

- 酒類総合研究所の仕事  
(泡なし酵母の発見)
- 日本酒フェア2007  
(全国新酒鑑評会の概要を含みます)

### III 国税庁からのお知らせ

- 「未成年者の飲酒防止に関する表示基準」一部改正に係る経過措置終了について
- 「容器包装リサイクル法」が一部改正されました



5月31日のお昼のテレビ番組で、当研究所の清酒製造技術講習風景が生放送されました。研究所東京事務所では同講習を年2回実施しています。

### I モデルテキスト情報

- お酒と料理の相性

酒類販売業の皆様には、お客様とお酒と料理の話をする機会も多いと思います。そんな時、「その料理ならフルボディの赤ワインが合いますよ！」とか「あの料理なら日本酒、それも軽快な〇〇正宗が合いますよ！」とアドバイスできたら、そして、実践したお客様に「この間のお酒美味しかったわ。今夜は〇〇なの。この料理には何があうの？」などと言われたら酒屋冥利に尽きるというものです。

そこで、今回はお酒と料理の相性について取り上げてみたいと思います。

### 【おいしさの研究の状況】

おいしさに関する研究は色々行われています。意外に思われるかもしれませんが、分析機器が発達した今でもおいしさの研究は人間を使って行っています。

これは、味やにおいを感じる仕組みが複雑で、どの物質が、どのように人間の感覚受容器(レセプター)と反応し脳に信号が伝わっているのかも解明されている途中だからです。また、その経路が解明されたとしても、脳でどのような処理がされ“美味しい”とか“まずい”とか判断しているのかについてわかるようになるのはまだまだ先のようです。

## 【食中酒の機能】

食事をしながら飲む酒を食中酒と呼びますが、この食中酒にはどのような機能があるのでしょうか。

まず、料理の中の隠れた素材のうま味を引き出す機能をあげることができます。例えば、清酒には、アミノ酸の一種であるグルタミン酸が多く含まれています。清酒と一緒に適度に塩味の効いた料理を食べるとこのグルタミン酸の効果でうま味が増幅すると言われています。またワインと料理では、それぞれが競い合った結果、ワインにも料理にも無い心地よい第3の味や香りが生まれたかが相性判断の大きなポイントになるといわれています。



また、この他に料理の後味や嫌みな味を洗い流す機能があります。いくら美味しい料理でも何も飲まずにその1品だけを食べてのと、何か飲みながら(又は他の料理を食べながら)食べるのでは後者の方が美味しくいただけます。これは、同じ刺激を与え続けるより、途中で味覚をリセットした方が美味しく食べられるからです。このリセットの効果については、新潟大学歯学部の北川氏と真貝氏が、動物実験で喉越しがスッキリしたタイプの大吟醸酒の方が水よりも優れた洗い流し効果があることを示しています。

## 【料理との相性】

食中酒では料理との相性が必ず話題になります。相性が良い、悪いとはどのようなことをいうのでしょうか。相性に関する水間氏の実験結果をまとめると、次の表のようになります。例えば、お酒を飲むことにより料理のうま味が増すと相性が良いと感じ、生臭い香りが増すと相性が悪いと感じます。また、料理を食べることによりお酒の味のうま味が増すと

相性が良いと感じ、苦味が増すと相性が悪いと感じます。

	相性が良い	相性が悪い
食事の味	うま味↑ 甘味↑ 風味↑、こく↑ すっきりする くどさがなくなる	生臭い香り↑ 渋味↑ 苦味↑ すっきりしない 嫌な味が残る
酒の味	うま味↑ 甘味↑ 後味すっきり	苦味↑ 刺激感↑ 渋味↑

## 【清酒の味のタイプ別料理の相性】

では、実際にどのような組み合わせがあるのでしょうか。今回は清酒を味(濃醇⇔若い)と香り(高⇔低)の軸で分け、相性例を示しました。

清酒は、和食だけではなく洋食や中華料理の中にも相性がよい料理があります。

## 和・洋・中華料理との相性例



日本酒造組合中央会のホームページより引用

## 【つまみの味のタイプ別お酒の相性】

この図の他に、料理とお酒にはバランスが大切です。一般に「濃い味の料理には濃い酒」、「酸味のある料理には甘味のある酒」、「油を使った料理には辛

口の酒」が合うといえます。また、本通信第8号「温度による味の変化（燗酒）」で取り上げたように温度によっても味覚は変化します。このように、軸を増やすことによって独自のマッチングを消費者に提案することができます。

### 【知識と経験】

色々説明してきましたが、味に影響を与えるものに、そのお酒に関するイメージもあります。ブランドや、過去に飲んだときのその場の雰囲気などです。味は舌だけで感じると思いがちですが、においと共に脳で判断されます。その過程が特に複雑なため、先入観などの知識等も脳における判断に影響するのです。

たとえば、値段がより高いお酒の方がより美味しく感じた経験を持っている方もいらっしゃるのではないのでしょうか。

**今回のテーマは経験に基づく知識が必要であるため、全ての方が全てのことを直に実践できるわけではありません。難しいと感じた方は酒類メーカーのホームページにも料理との相性が説明されているものがありますので参考にされてはいかがでしょうか。**

## II 研究所からのお知らせ

### ○ 酒類総合研究所の仕事!

酒類総合研究所の100年を振り返って酒類業界に貢献をした研究成果や業務をご紹介します。今回は「泡なし酵母」についてのお話です。

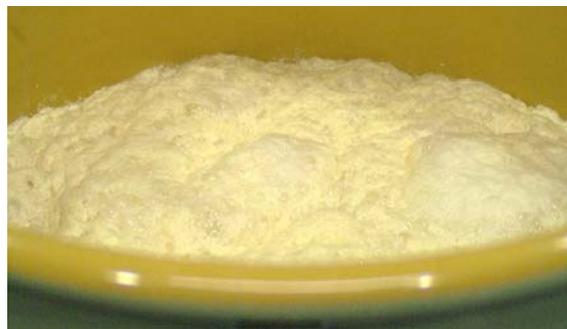
#### 【第11回 泡なし酵母の発見】

今回は清酒を醸（かも）す酵母の話です。清酒は米と米麴と水を原料に発酵させて造りますが、製品の香りと味には酵母や麹菌といった微生物がより強く影響します。特に、酵母は最も大切なアルコールを造るだけでなく香気成分、酸味成分などお酒の品質の骨格となるものを作ります。

優良な酵母によって良いお酒ができることは明治時代に発見され、1904年に酒類総合研究所の前身であ

る醸造試験所が設立された当時から優良な酵母の分離と頒布は重要な仕事でした。現在日本醸造協会から頒布されているきょうかい7号とかきょうかい9号といった優良酵母は今日の清酒造りには欠かせないものです。

清酒は、普通、蒸米と米麴と水を「添」（そえ）、「仲」（なか）、「留」（とめ）の3回に分けて仕込みます（これを「3段仕込」といいます。）が、留めてから後に酵母が増殖して溶解と発酵が進むにつれて醪（もろみ）の表面には泡が出て時々刻々と変化していきます。この変化は泡の状況（姿・形・大きさ）から筋泡→水泡→岩泡→高泡→落泡→玉泡→地と呼ばれて、醪を管理する上での重要な目安となっています。その意味では、泡の情報は重要なものですが、高泡の時には「泡がさ」という器具をタンクに付けたり泡消し機を使用しないとタンクの外に泡があふれ出てしまいます。このためタンク一杯に醪を仕込むことはできません。機械が無い昔は、人が寝ずの番をして箒（ほうき）のような道具でこの泡を消したものでした。（“泡番”といいました。）



**上:通常の酵母の泡(泡が多くタンクの半分しか仕込むことができない。)**



**下:泡なし酵母の泡(泡が少なくタンクを有効利用できる。)**

さて、全国には沢山の蔵元があって、毎年数多くの清酒醪が仕込まれてきましたが、極めてまれに泡が出

ない醪ができることが知られていました。泡のない酵母で仕込めば、面倒な泡消し操作は不要ですし、醪の管理が楽になります。この特異な酵母を普通の酒造りに使えばよいのではというアイデアが醸造試験所の研究員に浮かびました。残念なことに、当時見つかった天然の泡なし酵母で造ったお酒はきょうかい酵母のそれと比べると明らかに劣りするものでした。そこで、泡の出ない、しかもお酒の品質が優良な酵母を求めて気の遠くなるような研究が始まったのです。既に集めてあった膨大な数の酵母を全部調べてみたのですが満足できる泡なしの酵母は見あたりませんでした。研究者は途方に暮れかけたのですが、そこで次のすばらしいアイデアが浮かびました。「天然の泡なし酵母があるくらいだから今ある優良きょうかい酵母からも自然な突然変異で泡の出ない酵母ができるはずだ、その確率はとてつもなく低いけれども上手にそれを我々が選んでやれば良いのだ！」

このアイデアは見事に結実しました。宝くじを引き当てるような確率で生じる泡なし酵母を、これが気泡に付着しないという性質を利用して分離したのです。醪の中に気泡を吹き込んでやると、泡の出る酵母は上へ上へとあがりますが、泡の出ない酵母は底にたまりまます。この操作を何回も繰り返して、お酒を造る能力は全く同じでしかも泡が出ない酵母だけを選び出したのです。きょうかい 7 号の泡なし酵母はきょうかい 701 号といったように、今ではほとんどの優良酵母株で泡なし酵母が育種され、酒造りの現場で利用されています。全国で造られているお酒の半分以上がこの泡なし酵母で造られるようになりました。

その後、この泡の“有り”“なし”に関係する酵母の遺伝子、泡が発生する仕組みなどが最新の分子生物学的な手法によって解き明かされました。泡に関係する遺伝子は1つだけで、この遺伝子は香りや味には関係がないものでした。また、新しい泡なし酵母を育てる方法も確立しました。この泡なし酵母の開発は近年の研究の成果のうちでも波及効果の大きかったものの一つです。

## ○ 日本酒フェア2007

日本酒の蔵元の全国組織である日本酒造組合中央会

と独立行政法人酒類総合研究所は、6月7日に「日本酒フェア2007」を東京都豊島区東池袋のサンシャインシティで開催しました。

「日本酒フェア2007」とは「平成18酒造年度全国新酒鑑評会」（以下「鑑評会」といいます。）の「公開きき酒会」と「全国日本酒フェア」を同時に行う催し物です。

公開きき酒会は、鑑評会（詳細は後述）の入賞酒をきき酒できるイベントです。昨年まで当研究所の所在地である東広島市で行われていましたが、より多くの消費者の方々に日本酒のすばらしさと可能性を知っていただくために今年から東京で開催することにしました。

同時開催した「全国日本酒フェア」では、全国の都道府県の酒造組合（連合会）の殆どが出展し、その地域自慢の日本酒の展示、試飲、販売を行いました。

1日だけの開催でしたが、約3,500人の方々にご来場いただきました。



### 【鑑評会とは】

鑑評会は、明治44年(1911年)の第1回開催以来、本年で95回を迎えました。

鑑評会は、その酒造年度に製造された清酒を全国的な規模で調査・研究することにより製造技術と酒質の現状及び動向を明らかにし、もって清酒の品質向上に資するとともに、国民の清酒に対する認識を高めることを目的としています。現在、全国規模で開催される唯一の清酒鑑評会であり、製造技術と品質の向上に果たす役割は極めて大きいものがあると考えています。

なお、酒造年度とは、その年の7月1日から翌年の6月30日までの期間をいいますが、出品酒のほとんどは、概ね1月下旬の大寒の頃の最も寒い時期に生産されます。

本年度の鑑評会の結果の概要は次のとおりです。

- (1) 出品点数 第Ⅰ部（山田錦以外の使用割合が50%以上で（100%を含みます）製造した吟醸酒原酒） 118点  
第Ⅱ部（山田錦の使用割合が50%を超えて製造した吟醸酒原酒） 863点
- (2) 審査方法 予審及び決審とも、第Ⅰ部及び第Ⅱ部に区分し、また、香気成分によりグループ化して、吟醸香の高低にとらわれることなく、個々の出品酒の持つ味、香り、また、そのバランス等のチェックを入念に行いました。
- (3) 審査結果  
入賞酒（優秀と認められたもの） 484点  
金賞酒（入賞酒の中で特に優秀と認められたもの） 252点
- (4) 総評の概略 平成18酒造年度は、記録的な暖冬であったこと、原料米も日照不足や台風の被害等を受け酒造に適した年ではありませんでしたが、各製造者が酒造技術を駆使した結果、例年同様、全般に香味の調和した甲乙つけ難いものとなりました。

一方、暖冬や米質の影響で、発酵が進み過ぎて味うすい酒質になったり、逆に、米が溶け過ぎて甘味が残ったものも見受けられ、酒造技術の巧拙が酒質に反映されやすい年でした。

今回の鑑評会の出品点数は、前年より16点少ない981点でした。出品酒の内、山田錦以外の酒造好適米等の特質をみるために設けた出品区分

の第Ⅰ部は、昨年より20点多い118点で、過去最多の出品となりました。

### Ⅲ 国税庁からのお知らせ

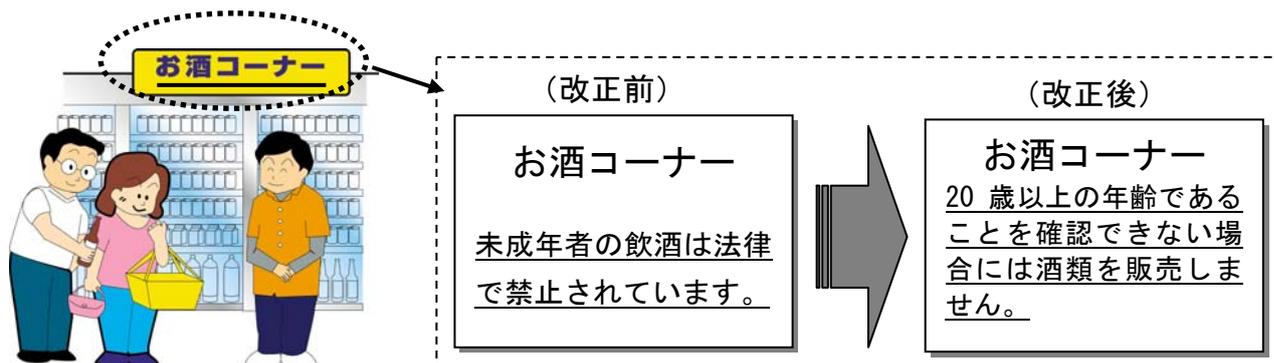
#### ○「未成年者の飲酒防止に関する表示基準」一部改正に係る経過措置終了について

「未成年者の飲酒防止に関する表示基準」（表示基準）の一部改正に係る経過措置が平成19年9月30日で終了しますので、平成19年10月1日以降は、すべての酒類小売販売場において、酒類の陳列場所における表示は、「酒類の売場である」又は「酒類の陳列場所である」旨及び「20歳以上の年齢であることを確認できない場合には酒類を販売しない」旨の表示となります。

（注）表示基準については、より説得力・実効性のある表示となるよう、平成17年10月1日から「未成年者の飲酒は法律で禁止されている」旨の表示が「20歳以上の年齢であることを確認できない場合には酒類を販売しない」旨の表示に改正されましたが、平成17年9月30日までに酒類の製造免許又は販売業免許を取得した酒類小売販売場につきましては、経過措置により「未成年者の飲酒は法律で禁止されている」旨の表示によることができました。

平成19年10月1日以降、従前の表示を行っている場合には、「酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律」の規定に基づき、指示、公表、命令を行う場合があります。

なお、命令に従わない場合には、50万円以下の罰金に処せられ、罰金が課されると酒類の製造免許又は販売業免許が取り消されることがあります。



また、お酒コーナーに臨時で季節商品などを陳列する場合などに、酒類の陳列場所における表示等がない事例が数多く見受けられます。国税庁ホームページ (<http://www.nta.go.jp/>) の『未成年者の飲酒防止に関する表示基準』について（「お酒に関する情報」

→「酒類の表示」）におきまして、表示に関するQ&A、表示のサンプルが掲載されています。今後、「表示の誤りやすい事例」なども掲載しますので、ぜひ国税庁ホームページをご覧ください。

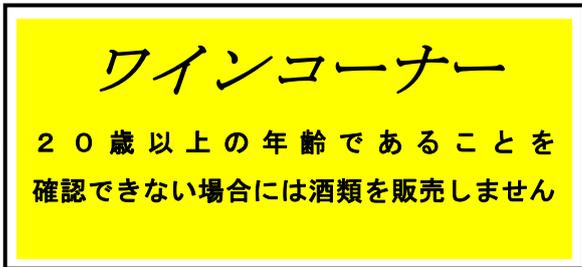
「酒類」の売場を変更、追加する場合には、表示に注意してください。



正しい表示例

○ 酒類の陳列場所の表示

「酒の売場である」旨の表示は、清酒、ワインなどの特定の酒類だけを陳列している場合には、「お酒コーナー」などの表示を「清酒コーナー」、「ワインコーナー」と表示することもできます。



○ 明確に区分するための表示

酒類の陳列場所が壁等により、他の商品の陳列場所と明確に分離されていない場合については、酒類を他の商品と陳列棚などにより、明確に区分した上で「陳列されている商品が酒類である」旨及び「20歳以上の年齢であることを確認できない場合には酒類を販売しない」旨を表示します。



## ○「容器包装リサイクル法」が一部改正されました

平成 18 年 6 月に容器包装リサイクル法（正式名称：容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律）が一部改正され、順次施行されているところです。

改正事項の中で、小売業者の方々に関係の深い事項として、容器包装廃棄物の排出抑制の促進に関する判断の基準となるべき事項が定められました（平成 19 年 4 月 1 日から施行）。

これは、容器包装（小売業においてはレジ袋など）の使用の合理化を行うことが特に必要な業種として酒類小売業を含む各種の小売業が政令で指定され、これらの業種に属する事業者の方々に対して、容器包装廃棄物の排出抑制の促進に関する判断の基準となるべき事項を定めたものです。

また、容器包装を多量（前年度使用量 50 トン以上）に利用する小売業者の方々には、容器包装を用いた量や取組状況の報告が義務付けられています（平成 19 年 4 月 1 日から平成 20 年 3 月 31 日に係る分を、平成 20 年 6 月末日までに事業所管大臣に提出することとされています。）。

判断の基準を参考に、引き続き 3R（リデュース・リユース・リサイクル）に取り組まれますようお願いいたします。

なお、その他の改正事項については、国税庁ホームページ（<http://www.nta.go.jp/>）の「酒類業者のための容器包装リサイクル法の改正の概要」（「お酒に関する情報」→「酒類容器等のリサイクル」）をご覧ください。

### 「小売業に属する事業を行う者の容器包装の使用の合理化による容器包装廃棄物の排出の抑制の促進に関する判断の基準となるべき事項」の概要

#### 1. 目標の設定

容器包装の使用の合理化を図るための目標を定め、達成するための取組を計画的に行う。

#### 2. 容器包装の使用の合理化

次に掲げる取組を行うことにより、容器包装廃棄物の排出の抑制を相当程度促進する。

- ① 容器包装の有償による提供、容器包装を使用しないように誘引するための景品等の提供、繰り返し使用が可能な買い物袋等の提供、消費者に対して容器包装の使用についての意思の確認等
- ② 薄肉化又は軽量化された容器包装の使用、適切な寸法の容器包装の使用、量り売りの実施、簡易包装化の推進等

#### 3. 情報の提供

店頭における容器包装廃棄物の排出の抑制の促進に資する事項の掲示等を行う。

#### 4. 体制の整備等

責任者の設置や従業者に対する研修を実施する。

#### 5. 安全性等の配慮

容器包装の使用の合理化を図る際には、その安全性、機能性等に配慮する。

#### 6. 容器包装の使用の合理化の実施状況等の把握

容器包装を用いた量や取組効果等を適切に把握する。

#### 7. 関係者との連携

国、関係地方公共団体、消費者、関係団体及び関係事業者との連携に配慮する。